

DISEÑO E IMPLEMENTACIÓN DE UN
RETROFIT A UNA MAQUINA CNC QUE
PERMITA REFORMAR Y LOGRAR UNOS
NIVELES DE PRODUCCION COMPARABLES
A LOS QUE SE OFRECIAN EN EL MANUAL DE
COMPRA.

Alejandro Cortes Martinez

Ingeniería en control

Contenido

1 JUSTIFICACIÓN

2 OBJETIVOS Objetivo

- general Objetivos
- específicos

JUSTIFICACIÓN

Con la creciente demanda de producción, el crecimiento de las pequeñas y medianas empresas ha sido acelerado y ha exigido cada vez mayores capacidades de producción, que puedan brindar la infraestructura necesaria, adecuada para suplir las necesidades de los clientes; dicho crecimiento ha obligado a algunas empresas pequeñas a buscar estar a la par, adquiriendo una gran cantidad de equipos implementándolos en sus plantas.

Tras la implementación viene consigo el uso de Sistemas de mantenimiento para la maquinaria, que permite la buena administración, mediante un monitoreo constante de las alarmas y fallos que se pueden presentar en cada uno de los elementos del equipo.

JUSTIFICACIÓN

Los sistemas de mantenimiento de equipos que se usan hoy en día, se ven limitados por la baja experiencia que tienen los operadores y el personal de mantenimiento de empresas pequeñas, lo que hace que las actividades de detección de fallos y verificación de alarmas se hagan más complejas de manera que los tiempos de respuesta ante un eventual problema sean demasiado lentos, lo que a su vez afecta el equipo en general.

Contenido

1 JUSTIFICACIÓN

2 OBJETIVOS Objetivo

- general Objetivos
- específicos

Objetivo general

Diseñar e implementar un sistema en la maquina que la permita hacer funcionar de una manera optima, con alarmas de fallo faciles de identificar y con niveles de produccion comparables al manual original de la misma.

Contenido

1 JUSTIFICACIÓN

2 OBJETIVOS Objetivo

- general Objetivos
- específicos

Objetivos específicos.

- Diseñar un modelo que describa cada uno de los pasos y procesos que realizará la maquina, para la adquisición, manipulación y entrega de datos.
- Con base en el modelo descrito, implementar una solución liviana y amigable para el cliente, que permita ubicar de manera más rápida y sencilla los eventos de alarmas presentados en los diferentes instrumentos.
- Realizar una prueba durante una semana en las instalaciones, con fallos reales para realizar un mestreo, evaluar la eficiencia y confrontar los nuevos tiempos de respuesta con los existentes en el manual de fabricacion.

Objetivos específicos.

- Diseñar un modelo que describa cada uno de los pasos y procesos que realizará la maquina, para la adquisición, manipulación y entrega de datos.
- Con base en el modelo descrito, implementar una solución liviana y amigable para el cliente, que permita ubicar de manera más rápida y sencilla los eventos de alarmas presentados en los diferentes instrumentos.
- Realizar una prueba durante una semana en las instalaciones, con fallos reales para realizar un mestreo, evaluar la eficiencia y confrontar los nuevos tiempos de respuesta con los exixtentes en el manual de fabricacion.

Objetivos específicos.

- Diseñar un modelo que describa cada uno de los pasos y procesos que realizará la maquina, para la adquisición, manipulación y entrega de datos.
- Con base en el modelo descrito, implementar una solución liviana y amigable para el cliente, que permita ubicar de manera más rápida y sencilla los eventos de alarmas presentados en los diferentes instrumentos.
- Realizar una prueba durante una semana en las instalaciones, con fallos reales para realizar un mestreo, evaluar la eficiencia y confrontar los nuevos tiempos de respuesta con los existentes en el manual de fabricacion.